

特開平7-41044

(43) 公開日 平成7年(1995)2月10日

(51) Int.Cl.⁵

B 6 5 D 75/36

識別記号

庁内整理番号

7191-3E

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 3 頁)

(21) 出願番号

特願平5-194598

(22) 出願日

平成5年(1993)8月5日

(71) 出願人 000183657

出光石油化学株式会社

東京都千代田区丸の内3丁目1番1号

(72) 発明者 藤井 淳司

兵庫県姫路市白浜町甲841番地の3 出光

石油化学株式会社内

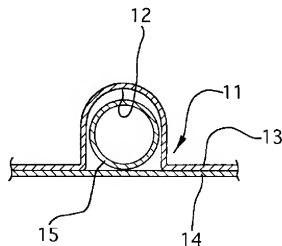
(74) 代理人 弁理士 木下 寅三 (外2名)

(54) 【発明の名称】 プリスター包装体

(57) 【要約】

【目的】 廃棄やリサイクルの点で問題の生じないプリスター包装体を提供する。

【構成】 カプセル剤15が収容される凹部12が形成されたプリスター部材13と、シール部材14とがシールされたプリスター包装体11において、プリスター部材13をポリプロピレン系樹脂で構成すると共に、シール部材14をポリプロピレン系樹脂及び無機充填材を含有する組成物で構成し、この組成物中の無機充填材の配合割合を30～60 wt%とする。前記無機充填材とは、炭酸カルシウム、タルク、アルミナ、酸化チタン、けいそう土、クレー、カオリンより選ばれた1種以上の成分である。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 被包装物が収容される凹部が形成されたブリスター部材と、シール部材とがシールされたブリスター包装体において、

前記ブリスター部材をポリプロピレン系樹脂で構成すると共に、前記シール部材をポリプロピレン系樹脂及び無機充填材を含有する組成物で構成し、この組成物中の前記無機充填材の配合割合を30～60wt%としたことを特徴とするブリスター包装体

【請求項2】 前記無機充填材が、炭酸カルシウム、タルク、アルミナ、酸化チタン、けいそう土、クレー、カオリンより選ばれた1種以上の成分であることを特徴とする請求項1記載のブリスター包装体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、ブリスター包装体に関し、医薬品等の包装に利用できる。

【0002】

【背景技術及び発明が解決しようとする課題】 被包装物が収容される凹部が形成されたブリスター部材と、シール部材とがシールされたブリスター包装体で、例えば菓のカプセル剤、錠剤等の医薬品のために使用されている。従来、前記ブリスター部材としては、熱可塑性樹脂であるポリ塩化ビニル（PVC）、ポリプロピレン（PP）又は複合材等が用いられ、一方、前記シール部材としてはシール材をコートしたアルミ箔が用いられている。

【0003】 このように、シール部材としてアルミ箔を使用するのは、ブリスター包装体の凹部からカプセル剤をシール部材側に指で押圧すると、シール部材が破れてカプセル剤を取り出すことができる、いわゆるプレスルー適性を備えているからである。しかし、このようなブリスター包装体の場合、シール部材がブリスター部材とは異種の材料であり、しかも金属であるため、廃棄（焼却処分等）やリサイクルの点で問題があった。そこで、本発明は、廃棄やリサイクルの点で問題の生じないブリスター包装体を提供することを目的とする。

【0004】

【課題を解決するための手段及び作用】 本発明は、被包装物が収容される凹部が形成されたブリスター部材と、シール部材とがシールされたブリスター包装体において、前記ブリスター部材をポリプロピレン（PP）系樹脂で構成すると共に、前記シール部材をポリプロピレン（PP）系樹脂及び無機充填材を含有する組成物で構成し、この組成物中の前記無機充填材の配合割合を30～60wt%としたことを特徴とする。

【0005】 前記ブリスター部材のPP系樹脂は、被包装物が透過できるような透明性を有するものが好ましい。一方、シール部材のPP系樹脂としては、ホモポリマー、コポリマー（ブロック、ランダム）又はこれらの

混合物を使用できる。このPP系樹脂のメルトインデックス（MI）としては、20g/10min（JIS K6758）以下のものが好ましい。このようにブリスター部材とシール部材とを同じPP系材料で構成することにより、リサイクルの点の問題を解決できることとなる。また、PP系材料の方がアルミ箔より一般に安価であり、コストの点でも有利となる。

【0006】 しかし、シール部材をPP系材料のみで構成すると、ブリスター包装体が備えるべきプレスルー適性の点で問題がある。そこで、このシール部材中に無機充填材を含有させることにより、プレスルー適性を持たせることができるようになる。また、ブリスター部材とシール部材を同一系の樹脂とすることにより、カール性の問題も併せて解決されることになる。そして、シール部材中の無機充填材の含有量が30wt%より少ない場合には、適度なプレスルー適性が得られなくなり、一方、60wt%より多い場合には脆くなる。

【0007】 前記無機充填材の具体例としては、炭酸カルシウム、タルク、アルミナ、酸化チタン、けいそう土、クレー、カオリンを挙げることができる。これらのうちから任意に1種以上を選んで使用できる。この無機充填材の平均粒子径は、例えば0.1～50μmとする。このシール部材中には、前記PP系樹脂と無機充填材以外に、必要に応じて着色剤、帯電防止剤等を添加してもよい。

【0008】 なお、前記シール部材は、低温でのシールを可能とするシーラントとの多層（ラミネート）構造であってもよく、この場合は、表側の第1層フィルムを本発明に係る組成とすればよい。このようにPP系樹脂と無機充填材を含有する組成物を、Tダイ法、インフレーション法等により、例えば30～100μmのフィルムに成形する。前記ブリスター部材とシール部材とのシールは、ヒートシール等により行うことができる。

【0009】

【実施例】 図1、2を参照して本発明の一実施例に係るブリスター包装体11をその製造方法と共に説明する。まず、厚さ0.3mmのPPシート（出光ビオレイシート M G-400（商品名））を使用し、熱成形により3号カプセルを収容できる凹部12を形成してブリスター部材13を作製した。

【0010】 一方、PP（出光ポリプロ E-150（商品名）、ブロックポリマー）53.5wt%、無機充填材として平均粒径12μmのタルク45.0wt%及び平均粒径0.4μmの酸化チタン1.5wt%を配合した原料組成物を使用し、この原料組成物をTダイ法成形機により厚さ60μmのフィルムに成形してシール部材14を作製した。次に、前記ブリスター部材13の凹部12に被包装物としてのカプセル剤15を充填した後、このブリスター部材13の凹部12側に前記シール部材14をシール温度 145～150℃でヒートシールして本実施例に係るブリスター包装体11を製造

した。

【００１１】本実施例により得られたブリスター包装体 11 は、カールの発生が見られず、外観が良好であった。また、図 2 に示すように、凹部 12 からカプセル剤 15 を指 16 でシール部材 14 側に押すと、シール部材 14 が略中程から破断してカプセル剤 15 を容易に取り出すことができ、いわゆるプレスルー適性も良好であった。更に、このようにブリスター部材 13 とシール部材 14 とを同じ P P 系材料で構成したことにより、ブリスター包装体 11 中にはアルミ箔のような異種の材料が含まれていないため、廃棄やリサイクルの点でも問題が生じることがない。

【００１２】

【発明の効果】本発明によれば、廃棄やリサイクルの点

で問題の生じないブリスター包装体が得られる。

【図面の簡単な説明】

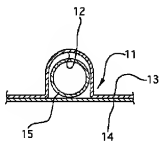
【図 1】本発明の一実施例に係るブリスター包装体の断面図である。

【図 2】本実施例に係るブリスター包装体からカプセル剤を取り出す状態の断面図である。

【符号の説明】

- 11 ブリスター包装体
- 12 凹部
- 13 ブリスター部材
- 14 シール部材
- 15 被包装物であるカプセル剤

【図 1】



【図 2】

